

GF11121A

Ignition Lock - Assembling and Coding

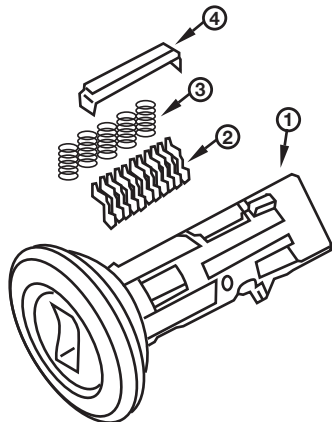
The ignition lock cylinder uses only nine of the ten cut positions, 1 through 9. The ignition cylinder tumblers (2) are all located on one side of the cylinder (1) and not self-retaining. A retainer (4) secures the tumblers. It follows the key code with the first tumbler being the first depth of the key code, closest to the head of the key.

1. Hold the ignition cylinder (1) so that the side with the tumbler spring wells is facing up.
2. The first tumbler (2) to be loaded will be the first key cut position, the first number in the key code. Install the first tumbler in the slot nearest the head of the lock cylinder. Install the remaining tumblers following the key code.
3. Insert tumbler springs (3) into the spring wells on top of the tumblers.
4. Insert the retainer (4) over the springs making sure the springs are not misaligned. Secure by staking or peening cylinder material over edges of the retainer with staking tool J-41340-A or a flat head screwdriver or center punch on each of the four corners of the retainer.
5. Inspect for correct loading of the tumblers by inserting the key into cylinder. The side bar should drop flush with the lock cylinder body diameter.
6. Lightly lubricate the outside surfaces in the tumbler area of the lock body and down the key slot using the supplied grease. Insert and extract key 5 times to lubricate the keyway.
7. Line up the lock to the run position. Insert lock in steering column. Rotate lock to key out position and remove key. Insert key and rotate lock 3 times to distribute the grease from the lock to column housing inside diameter.

Assemblage et codage d'une serrure de contact d'allumage

Cette serrure de contact d'allumage utilise neuf des dix positions de coupe, soit celles qui sont numérotées de 1 à 9. Les gorges du barillet (2) sont positionnées sur un seul côté du barillet (1) et ne sont pas auto-rétentives. Une bride de retenue (4) maintient les gorges en place. Les gorges suivent le code de la clé, c'est-à-dire que la première gorge occupe la première encoche de la clé, soit celle située le plus près de la tête de la clé.

1. Tenir le barillet de serrure (1) de sorte que le côté muni des puits de ressort de gorge soit orienté vers le haut.
2. Insérer un ressort de gorge (2) dans chacun des quatre porte-ressorts du barillet. La première gorge (2) à insérer correspond à la première encoche, c'est-à-dire au premier chiffre du code de la clé. Installer la première gorge dans la rainure située le plus près de la tête du barillet. Installer les autres gorges en suivant code de la clé.
3. Insérer les ressorts de gorge (3) dans les puits de ressort situés sur le dessus des gorges.



4. Insérer la bride de retenue (4) sur les ressorts en s'assurant que ceux-ci sont alignés correctement. Fixer le tout solidement en place en rivetant le matériau du barillet par-dessus les bords de la bride de retenue, au moyen d'un poinçon J-41340-A, d'un tournevis à bout plat ou d'un pointeau centreur, et ce, aux quatre coins de la bride de retenue.
5. Vérifier la précision du chargement des gorges en insérant la clé à fond dans le barillet. La barre latérale doit être de niveau avec le diamètre du corps du barillet de serrure.
6. Au moyen de la graisse fournie, lubrifier légèrement les surfaces externes de la zone des gorges de la serrure, ainsi que la rainure de la clé. Insérer et extraire la clé 5 fois pour lubrifier le logement de la clé.
7. Aligner la serrure sur la position « RUN ». Insérer la serrure dans la colonne de direction. Tourner la serrure jusqu'à la position de retrait de la clé, puis enlever la clé. Insérer la clé de nouveau et tourner la serrure 3 fois pour que la graisse de la serrure se répartisse bien dans le diamètre interne de l'enveloppe de la colonne de direction.

Sistema de encendido - Armado y codificación

El cilindro del sistema de encendido hace uso de solo nueve de diez posiciones de corte. Desde la 1 hasta la 9. Las borjas del cilindro del sistema de encendido (2) se encuentran ubicadas a un lado del cilindro (1) y no se sujetan por sí mismas. Un dispositivo de sujeción (4) retiene las borjas. Siguen el código de la llave. La primera borja marca el primer paso del código de la llave más cercano al cabezal de la llave.

1. Sostenga el cilindro del sistema de encendido (1) de modo que el lateral de los receptáculos del resorte de la borja queden hacia arriba.
2. La primera borja a cargar (2) corresponde a la primera posición de corte de la llave, que será el primer número del código de la llave. Instale la primera borja en la ranura que se encuentra más cerca del cabezal del cilindro de la cerradura. Instale las borjas restantes siguiendo el código de la llave.
3. Introduzca los resortes de las borjas (3) en sus receptáculos sobre las borjas.
4. Introduzca el dispositivo de sujeción (4) sobre los resortes asegurándose que queden bien alineados. Asegúrelo apuntalando o fijando material del cilindro en los bordes del dispositivo de sujeción utilizando una herramienta de apuntalamiento J-41340-A o un destornillador de cabeza plana o un punzón central en cada una de las cuatro esquinas del dispositivo de sujeción.
5. Verifique la carga correcta de las borjas introduciendo la llave en el cilindro. La barra lateral debe coincidir con el diámetro del cuerpo del cilindro de la cerradura.
6. Lubrique levemente la superficie externa del área de la borja del cuerpo de la cerradura y hacia la ranura de la llave, con la grasa provista. Coloque y retire la llave cinco veces para lubricar el paso de la llave.
7. Alinee la cerradura con la posición de encendido (RUN). Introduzca la cerradura en la columna de la dirección. Haga girar la cerradura hacia la posición que permite retirar la llave y retirela. Introduzca la llave y gire la cerradura tres veces para distribuir la grasa desde la cerradura hacia el diámetro interno del compartimiento de la columna.